

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
passport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

ICQ

Логин: Frez.ru

SKYPE

Отправить заявку

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26
(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23
+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

65

НАЗНАЧЕНИЕ.

Токарный станок с программным управлением модели 1А616Ф3 предназначен для токарной обработки всевозможных тел вращения с канавками, фасками и поверхностями с криволинейной образующей в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу. Класс точности станка Н.

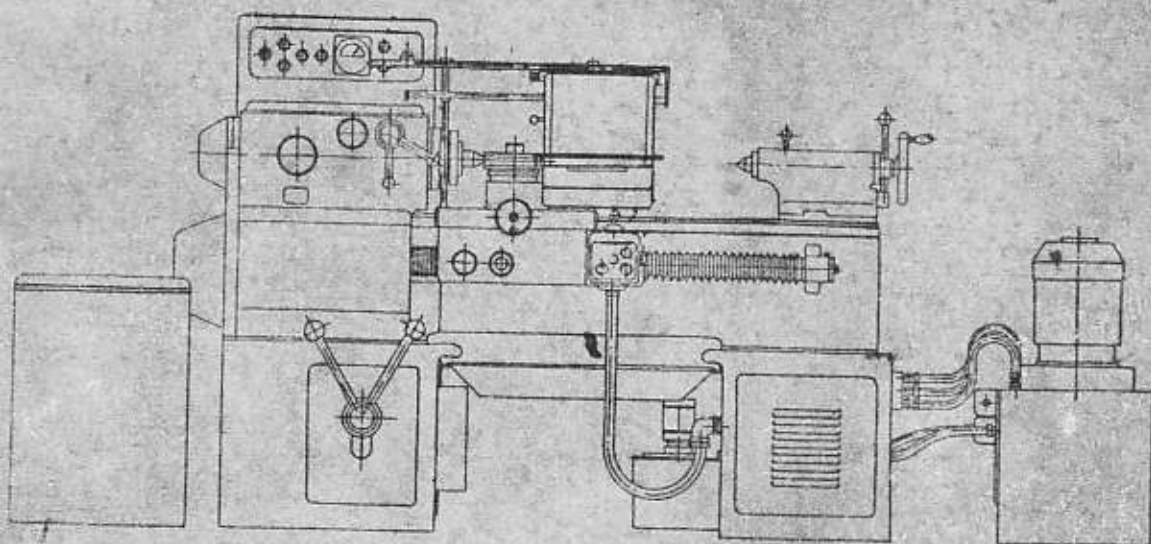


Рис. 1 ОБЩИЙ ВИД СТАНКА.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной, в мм.	320
2. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, в мм	180
3. Длина обрабатываемого изделия, в мм.	710
4. Наибольшая длина точения, в мм	660
5. Диаметр прутка, проходящего через отверстие шпинделя, в мм	34
6. Передний конец фланцевого шпинделя по ГОСТ 12593-67	6К
7. Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, в мм.	25

Средневолжский станкозавод	Токарный станок с программным управлением	Модель 1А616Ф-3
г. Куйбышев ОГК	Руководство к станку Назначен. и область применен. станка	ЛИСТ 1

8. Пределы чисел оборотов шпинделя, в об/мин	9+1800
9. Величина перемещения суппорта на один импульс в мм.	
а) в продольном направлении	0,05
б) в поперечном направлении	0,005
10. Пределы подач суппорта	
а) в продольном направлении	6+1200
б) в поперечном направлении	0,6+ 120
* 11. Скорости ускоренных перемещений суппорта, в мм/мин.	
а) в продольном направлении	1200
б) в поперечном направлении	120
12. Конус под центр в шпинделе передней бабки	Морзе №5
13. Конус под центр в пиноли задней бабки	Морзе № 4
* 14. Габариты станка, в мм	С пультом гидростанцией
длина	2185 3065
ширина	1225 1950
высота	1420 1420
* 15. Вес станка в кг.	1500 2000

ж Соответствуют исполнению с пультом программного управления ПРС-ЗК

При комплектации станка пультами

	Контур 4-МИ	Контур 3П
Скорости ускоренных перемещений суппорта, в мм/мин.		
а) в продольном направлении	2400	2400
б) в поперечном направлении	240	240
Габариты станка с пультом и гидростанцией, в мм		
длина	2335	2360
ширина	1800	1820
высота	1420	1745

Средневолжский станкозавод г. Куйбышев ОГК	Токарный станок с программным управлением	Модель 1А616Ф-3	
	Руководство к станку Назначен. и область примен. станка	лист 2	листов 5

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА.

При распаковке станка необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом, для чего вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем — боковые щиты.

Для транспортировки распакованного станка (рис.2) между станиной и тумбой закладываются две штанги $\varnothing 50$ мм. Канат подъемника пропускается в левое крайнее окно станины и подводится под штанги.

Задняя бабка, каретки и защитный экран при этом должны быть сдвинуты в крайнее правое положение и закреплены.

Гидробак транспортируется отдельно от станка за четыре клыка, имеющиеся на крышке.

Для транспортировки пульта в его боковых стенках предусмотрены два болта с круглыми головками, за которые и следует крепить стропы.

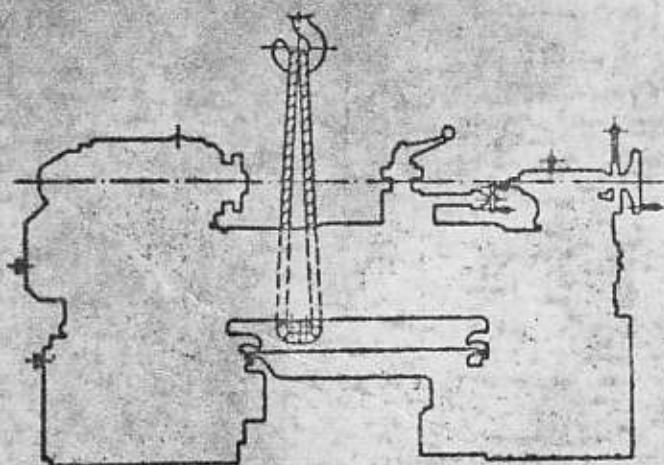


Рис. 2 СХЕМА ТРАНСПОРТИРОВКИ

Средневолжский станкозавод	Токарный станок с программным управлением	Модель 1A616Ф-3	
	Руководство к станку Распаковка и транспортировка	ЛИСТ 3	ЛИСТОВ 56
г.Куйбышев ОГК			